

Method for fabricating partially metallized grid structures

Publication number: EP0758587 (A1)

Publication date: 1997-02-19

Inventor(s): OHANNES MINNETIAN [CH]; BEAT NAUER [CH]

Applicant(s): LANDIS & GYR TECH INNOVAT [CH]

Classification:

- international: B41M3/14; B42D15/00; B42D15/10; B41M3/14; B42D15/00; B42D15/10; (IPC1-7): B42D15/10

- European: B42D15/10D

Application number: EP19960105204 19960401

Priority number(s): CH19950002299 19950810

Also published as:

 EP0758587 (B1) US5759420 (A) RU2150392 (C1) PL315565 (A1) JP9048171 (A)

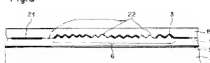
more >>

Cited documents:

 EP0372274 (A2) US4662653 (A) EP0537439 (A1)**Abstract of EP 0758587 (A1)**

The method involves moulding microscopically fine relief structures (6) into a base sheet whose structured layer of lacquer (1) is then coated with a reflective layer (3). An etchant is applied to the reflective layer in a pre-set printing format consisting of part surfaces. The reflective layer is then removed by the etchant from the part surfaces, and the surface of the lacquered layer exposed. To form the plastics laminate, the lacquered layer in the part surfaces, and the remaining surfaces of the reflective layer are coated with at least one transparent protective layer (19). Transparent adhesive bridges (21) result from the direct connection between the lacquered layer and the protective layer, in the part surfaces.

Fig.6



Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
19.02.1997 Patentblatt 1997/08

(51) Int. Cl.⁶: B42D 15/10

(21) Anmeldenummer: 96105204.0

(22) Anmeldetag: 01.04.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:
CH DE FI FR GB LI

(30) Priorität: 10.08.1995 CH 2299/95

(71) Anmelder: Landis & Gyr Technology Innovation
AG
6301 Zug (CH)

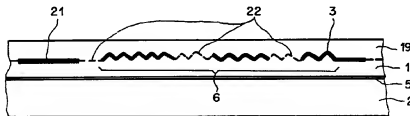
(72) Erfinder:
• Johannes, Minnetian
6274 Eschenbach (CH)
• Baat, Nauer
8840 Einsiedeln (CH)

(54) **Verfahren zur Herstellung teilmetallisierter Gitterstrukturen**

(57) Ein Verfahren zum Herstellen eines teiltransparenten, visuell erkennbaren Flächenmusters mit Flächenelementen, die auf das Flächenmuster einfallende Licht biegen, spiegeln oder diffus streuen geht von einer Basistafel aus, die eine Trägerfolie (2) und eine Lackschicht (1) umfasst, wobei eine Zwischenschicht (5) zwischen den beiden Schichten (1; 2) eine gute Haftung bewirken kann. Vor oder nach dem Aufbringen der mikroskopisch feinen Reliefstrukturen (6) in die Lackschicht (1), wird deren freie Oberfläche vollflächig mit einer Reflexionsschicht (3) überzogen. Anschliessend

wird ein Druckbild mit einem Ätzmittel für das reflektive Material auf die Reflexionsschicht (3) so aufgedruckt, dass nur in den Haftbrücken (22) die Reflexionsschicht (3) entfernt und die Oberfläche der Lackschicht (1) wieder freigelegt wird. Die Flächen der Haftbrücken (22) und die verbleibenden Flächenelemente mit der verbliebenen Reflexionsschicht (3) werden mit wenigstens einer Schutzschicht (19) überzogen, damit die Reliefstrukturen (6) in einem Kunststofflaminat (1; 19) eingebettet sind.

Fig.6



Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung teilmetallisierter Flächenmuster bestehend aus Flächen mit reflektierenden, lichtbeugenden Gitterstrukturen und transparenten Teilflächen gemäss dem Oberbegriff der Ansprüche 1 und 2.

Solche teilmetallisierte Flächenmuster enthalten Reliefstrukturen mit lichtbeugenden Eigenschaften, wie Hologramme, aus Flächenelementen mit Beugungsgittern zusammengesetzte, zweidimensionale Bilder usw., und werden zur Erhöhung der Fälschungssicherheit von Banknoten, Dokumenten und Waren aller Art verwendet.

Teilmetallisierte Flächenmuster sind aus der CH-PS 670/904 bekannt. Die lichtbeugende Reliefstruktur ist in einem mehrschichtigen Dokument eingebettet. Zwei Schutzschichten schliessen die lichtbeugenden Reliefstrukturen ein, wobei in vorbestimmten Teilflächen eine optisch aktive Zwischenschicht die Grenzfläche zwischen den beiden Schutzschichten bildet. Die Teilflächen sind durch Flächen ohne die Zwischenschicht getrennt, in denen die beiden Schutzschichten miteinander direkt verbunden sind. In den Brücken weist die Verbindung zwischen den beiden Schutzschichten eine besonders gute Haftung auf. Das Dokument ist an den nicht mit der optisch aktiven Zwischenschicht bedeckten Teilflächen bei transparenten Schutzschichten durchsichtig. Zum Herstellen wird eine Kunststoffolie mit den eingepprägten, lichtbeugenden Reliefstrukturen in den von der optisch aktiven Zwischenschicht freizuhaltenden Flächen mit einer abwaschbaren Schicht bedruckt. Die optisch aktive Zwischenschicht wird auf die bedruckten und unbedruckten Teilflächen der Kunststoffolie aufgebracht. Ein Waschprozess entfernt die abwaschbare Schicht und die auf ihr haltende Zwischenschicht. Nach dem Trocknen wird die zweite Schutzschicht aufgetragen. Die bedeckt daher nur die lichtbeugenden Reliefstrukturen. Nur in den vorbestimmten Teilflächen mit der optisch aktiven Zwischenschicht bewirken die Reliefstrukturen das typische brillante Farbenspiel der Beugung von weissem Licht, während an den Reliefstrukturen in den Flächen ohne die optisch aktive Zwischenschicht keine Beugungseffekte zu beobachten sind.

Aus der britischen Anmeldung GB-A 2136352 ist bekannt, die Kunststoffolie mit der lichtbeugenden Reliefstruktur zu prägen und vollständig mit der reflektierenden Zwischenschicht zu bedecken. Anschliessend werden die für das Beugen von Licht vorbestimmten Flächen mit einer Schutzmaske bedruckt und die freiliegende Zwischenschicht mittels eines Ätzmittels entfernt, um das teilmetallisierte Flächenmuster zu erhalten.

Aus der US-PS 3'647'508 sind Rezepturen für drucktechnisch auf eine aufgedampfte Metallschicht aufzutragende Ätzmittel bekannt, die einen Kunststoff-Träger nicht angreifen.

Die europäische Patentanmeldung EP - 201 323

A2 enthält eine Zusammenstellung von fast allen Kunststoffen und Materialien für eine Reflexionsschicht, die für die Herstellung von Kunststofflamminaten mit beugungsoptischen Reliefstrukturen verwendet werden können.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein einfacheres und kostengünstigeres Verfahren zur Herstellung von teilmetallisierten Flächenmustern der eingangs genannten Art zu schaffen.

Die genannte Aufgabe wird erfindungsgemäss durch die im Kennzeichen der Ansprüche 1 und 2 angegebenen Merkmale gelöst. Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung ergeben sich aus den abhängigen Ansprüchen.

Ausführungsbeispiele der Erfindung werden anhand der Zeichnungen dargestellt und näher beschrieben.

Es zeigen

Figur 1: eine Basisfolie,
Figur 2: Aufdruck eines Ätzmittels auf die Basisfolie,
Figur 3: die Basisfolie nach dem Ätzen,
Figur 4: Ansicht der geprägten Basisfolie nach dem Ätzen,
Figur 5: eine Produktionsstrasse,
Figur 6: ein Kunststofflaminat im Querschnitt und
Figur 7: ein Sicherheitselement auf einem Dokument.

In der Figur 1 bedeutet 1 eine transparente Lackschicht, 2 eine mit der transparenten Lackschicht 1 beschichtete Trägerfolie 2. Die freie Oberfläche der Lackschicht 1 kann mit einer Reflexionsschicht 3 überzogen sein. Im Handel sind solche beschichteten Trägerfolien 2 als bandförmiges Basisfolie 4 auf Rollen in verschiedenen Breiten mit oder ohne Reflexionsschicht 3 erhältlich.

Für den Schichtaufbau der Basisfolie 4 für die Herstellung von Sicherheitselementen mit optischen Bauelementen sind viele Varianten bekannt. Die Basisfolie 4 umfasst die Trägerfolie 2, beispielsweise ein 10 bis 50 Mikrometer dickes Polyesterband, die Lackschicht 1, die als Acryllack 1 bis 10 Mikrometer, vorzugsweise aber 1 bis 3 Mikrometer, dick aufgetragen ist, und eine Zwischenschicht 5 von 0,1 bis 0,4 Mikrometer Dicke, die zwischen der Trägerfolie 2 und der Lackschicht 1 angeordnet ist. Die Trägerfolie 2 verleiht der Lackschicht 1 die für die weiteren Herstellungsschritte notwendige mechanische Festigkeit. Bei Ausweis- und Wertkarten kann die Trägerfolie 2 direkt als Kartenbasis dienen, wobei die Dicke der Trägerfolie 2 im Bereich von 0,1 mm bis 1 mm oder mehr liegt.

Besteht die Zwischenschicht 5 aus einer wachsartigen Substanz, wirkt die Zwischenschicht 5 als Trennschicht. Unter Anwendung von Wärme löst sich die Trägerfolie 2 leicht von der Lackschicht 1. Soll hingegen die Trägerfolie 2 auch nach dem Herstellungsprozess als transparenter Schutz trennbar von der Lack-

schicht 1 verbunden bleiben, besteht die Zwischenschicht 5 aus einem sogenannten Haftvermittler (= "primer"), der z. B. ein auf Polyurethanbasis aufgebauter Lack ist. Die Trägerfolie 2 kann auch durch eine Koronaentladung so vorbehandelt werden, dass die Lackschicht 1 auf der Trägerfolie 2 selbst gut haftet. In diesem Fall erübrigt sich die Zwischenschicht 5.

Die Reflexionsschicht 3 besteht entweder aus metallischem oder dielektrischem Material. Mit Vorteil wird vor allem Aluminium für die Reflexionsschicht 3 verwendet, da es eine sehr hohe optische Reflektivität aufweist und einen kostengünstigen Herstellprozess ermöglicht. Für besondere optische Farbeffekte sind auch andere in der eingangs genannten EP - 201 323 A2 aufgeführte metallische oder dielektrische Materialien, insbesondere aber die Metalle, wie Chrom, Eisen, Gold, Kupfer, Magnesium, Nickel, Silber usw., verwendbar.

Die vorgefertigten Basisfolien 4 weisen mit Vorteil bereits die Reflexionsschicht 3 auf, deren Dicke je nach Material zwischen 1 nm und 50 nm beträgt. Durch die freie Oberfläche dieser sehr dünnen Reflexionsschicht 3 hindurch werden mikroskopisch feine Reliefstrukturen 6 von einer hier nicht gezeigten Matrize mit dem Negativ der Reliefstrukturen 6 in die Lackschicht 1 abgeformt. Die Reliefstrukturen 6 sind Hologramme oder graphisch zusammengesetzte Flächenelemente mit beugungsaktiven mikroskopisch feinen Reliefstrukturen, die sich in Linienabstand, Azimut und Profilform, den Gitterparametern, unterscheiden. Die Gitterparameter bestimmen die optischen Eigenschaften der Reliefstruktur 6. Nach dem Abformen weist die Basisfolie 4 auf der Lackschicht 1 ein Reliefmuster aus den Reliefstrukturen 6 auf. Das Reliefmuster erzeugt bei der Beleuchtung ein zweidimensionales flächiges Bild, das aus Flächenelementen mit unterschiedlichen Gitterparametern zusammengesetzt ist. Einige der Flächenelemente des Reliefmusters weisen eine völlig ebene, spiegelglatte oder eine matte, lichtstreuende Struktur als extreme Reliefstruktur 6 auf. Das Reliefmuster ist aus graphischen Flächenelementen oder aus Pixeln (= Bildpunkten) aufgebaut und daher charakteristisch in eine Vielzahl von Flächenelementen unterteilt. Die Reliefmuster bilden auf der Basisfolie 4 eine regelmäßige Anordnung, z. B. mehrere Reliefmuster in einer Reihe quer über das Band, die sich in einem vorbestimmten Registerabstand in der Bandlaufrichtung wiederholt. Die Höhenunterschiede der Reliefstrukturen 6 sind von der ihnen vorbestimmten Beugungseigenschaft abhängig und sind klein im Vergleich zur Dicke der Lackschicht 1. Beispielsweise betragen die maximalen Höhenunterschiede etwa 400 nm bei einer Auftragsstärke der Lackschicht 1 von 1000 nm. Wie in der EP-202 085 A1 beschrieben, werden mit Vorteil gleichzeitig mit dem Abformen der Reliefmuster auf die Basisfolie 4 in Längsrichtung Ausrichthilfen in periodischen Abständen mitgeprägt, die mit den in der Drucktechnik üblichen Marken zum registrierten Ausrichten aufeinanderfolgender Verarbeitungsschritte vergleich-

bar sind. Die Basisfolie 4 mit den nun abgeformten Reliefstrukturen 6 kann wiederum aufgerollt zwischengelagert werden.

In der Figur 2 ist die Entfernung der Reflexionsschicht 3 in vorbestimmten Teilflächen 7 als nächste Stufe der Weiterverarbeitung gezeigt. Die Teilflächen 7 werden daher trotz der Reliefstruktur 6 wieder transparent und es treten an diesen Stellen keine oder wesentlich lichtschwächere Beugungseffekte als ausserhalb dieser Teilflächen 7 auf.

Mittels einem der bekannten Druckverfahren wird in den Teilflächen 7 ein Ätzmittel 8 auf die Reflexionsschicht 3 aufgetragen, beispielsweise mit einem Rotationsdruckwerk 9, 10 mit einem Druckzylinder 9 und Auftragswalzen 10 oder auch mit einem kostengünstigen Tintenstrahlprücker oder mit Siebdruck. Die Teilflächen 7 bilden ein Druckbild, das aus geometrischen Flächenelementen, graphischen Symbolen, alphanumerischen Zeichen oder Rasterbildern bestehen kann. Die Teilflächen 7 des Druckbilds können an sich unabhängig von den Flächenelementen des Reliefmusters aus den Reliefstrukturen 6 gewählt werden. Das Druckbild und das Reliefmuster bilden zusammen ein visuell wahrnehmbares Bild oder Flächenmuster des Sicherheitselements. Die Zentren des Druckbilds und des Reliefmusters fallen mit Vorteil zusammen und weisen den gleichen Registerabstand auf. Durch Kombination verschiedener Druckbilder mit dem gleichen Reliefmuster können unter Verwendung der gleichen, im Vergleich zum Druckstock teuren Matrize mit dem Negativ der Reliefstrukturen 6 kostengünstig Sicherheitselemente mit unterschiedlichen wahrnehmbaren Flächenmustern erzeugt werden. Der Flächenanteil der Teilflächen 7 im Bereich des Reliefmusters wird durch den Grad der gewünschten Transparenz bestimmt.

Für Aluminium eignen sich saure und alkalische Ätzmittel, wobei befriedigende Resultate mit NaOH oder KHO erzielt werden.

Im gezeigten Beispiel trägt der Druckzylinder 9 einen Druckstock, der als eine erhabene, dem Druckbild entsprechende Mesostruktur 11 ausgebildet ist. Wie im Buchdruck die Farbe, wird in diesem Druckwerk 9, 10 das Ätzmittel 8 von den Walzen 10 auf die Mesostruktur 11 als Schicht 12 aufgetragen. Beim Abrollen des Druckzylinders 9 werden die Schichten 12 des Ätzmittels 8 in den Teilflächen 7 auf die Reflexionsschicht 3 übertragen. Das Ätzmittel 8 wird, falls notwendig, mit einem Dichtungsmittel, wie Mehl bzw. Kleister, hydrophobisierte Kieselsäure, Aerosol, und andere Zuschlagstoffe auf die für den Druck geeignete Konsistenz eingestellt, wie dies in der eingangs erwähnten US-PS 3647508 beschrieben ist. Die Mesostruktur 11 des Druckmusters wird mit jeder Umdrehung des Druckzylinders 9 auf der Basisfolie 4 abgerollt und das Ätzmittel 8 im Register zu den eingeprägten Reliefstrukturen 6 im Durchlaufverfahren aufgetragen.

Das Ätzmittel 8 auf den Teilflächen 7 reagiert mit dem Material der Reflexionsschicht 3 und löst diese chemisch auf. Da die Reflexionsschicht 3 meist weniger

als 50 nm dick ist, erfolgt die Auflösung des reflektierenden Materials sehr schnell und bevor das Aetzmittel über die Grenzen der Teilflächen 7 hinausdringt. Ein anschließender Reinigungsprozess entfernt die Rückstände des Aetzprozesses, so dass die Teilflächen 7 völlig frei von der Reflexionsschicht 3 sind. Die Reflexionsschicht 3 bildet ausserhalb der Teilflächen 7 des Druckbilds scharf berandete Inseln, die mit der in der Drucktechnik üblichen hohen Genauigkeit (etwa 0,05 mm) auf der geprägten Basisfolie 4 angeordnet sind.

Für die Freilegung der Teilflächen 7 ist es unerheblich, ob die Basisfolie 4 bereits geprägt ist oder nicht, da die geringen Höhenunterschiede von weniger als einem Mikrometer innerhalb der Reliefstruktur 6 beim Auftragen der Schicht 12 mit Aetzmittel 8 verfüllt werden. Die Reflexionsschicht 3 wird somit auch in der Tiefe des Reliefs sicher entfernt. In der Figur 2 ist auf der linken Seite eine teilweise mit Aetzmittel 8 bedruckte Reliefstruktur 6 und auf der rechten Seite der Zeichnung das Aufdrucken auf eine ungeprägte Partie der Basisfolie 4 dargestellt.

Die Figur 3 zeigt die Basisfolie 4 der Figur 2 nach dem Aetz- und Reinigungsprozess. Die schraffiert gezeichnete Reflexionsschicht 3 weist nach dem Ätzen in den Teilflächen 7 Vertiefungen auf, in denen die Oberfläche der Lackschicht 1 freigelegt ist.

Bei einem anderen Verfahren erfolgt zuerst das Bedrucken der noch nicht geprägten Basisfolie 4 mit dem Aetzmittel 8 (Figur 2) ähnlich wie aus der US-PS 3'647'508 bekannt ist. Anschließend an den Reinigungsprozess wird im Register zu den ausgeätzten Teilflächen 7 die Reliefstrukturen 6 eingeprägt, wobei sowohl in den Teilflächen 7 als auch in Gebieten mit der Reflexionsschicht 3 die Reliefstrukturen 6 eingeprägt werden.

Bei einem weiteren Verfahren erfolgt das Abformen der Matrice mit dem Negativ der Reliefstrukturen 6 während des Auftragens der Lackschicht 1 auf die Trägerfolie 2. Das Aushärten des flüssigen Lacks für die Lackschicht 1 wird mittels ultraviolett Licht ausgelöst, wobei die Matrice in die aushärtende und noch weiche Lackschicht 1 abgeformt wird. Anschließend wird die Reflexionsschicht 3 auf die ausgehärtete Lackschicht 1 aufgebracht und die Basisfolie aufgerollt. Die Weiterverarbeitung erfolgt wie oben beschrieben durch Aufdrucken und Abwaschen des Aetzmittels 8.

Man erhält nach den Verfahren auf der einen Oberfläche der Basisfolie 4 eine Struktur, die in der Zeichnung der Figur 4 ausschnittsweise in Ansicht gezeigt ist. Gebiete 13 und 14 weisen Reliefstrukturen 6 auf, die sich in Profil, Gitterabstand und Azimuth unterscheiden. Die Reflexionsschicht 3 ist in den Teilflächen 7; 7' entfernt und die Oberfläche der Lackschicht 1 liegt frei. Aus zeichnerischen Gründen ist die Oberfläche der Reflexionsschicht 3 leicht schraffiert. Die ungeprägten, mit der Reflexionsschicht 3 bedeckten glatten Flächenteile wirken als Spiegel.

Bei einer Vorrichtung zur Durchführung des Verfah-

rens wird die Basisfolie 4 in der Zeichnung der Figur 5 von links nach rechts bewegt. Die Basisfolie 4 wird im Druckwerk 15 mittels des Druckzylinders 9 mit dem Aetzmittel 8 (Figur 2) auf der Seite der Reflexionsschicht 3 (Figur 2) bedruckt. Anschließend gelangt die Basisfolie 4 in der für den Aetzprozess optimalen Zeit in eine Reinigungsanlage 16, in der beispielsweise mit aufgesprühtem Wasser das überschüssige Aetzmittel 8 mit dem gelösten Material der Reflexionsschicht 3 von der Basisfolie gespült wird. Das auf der Oberfläche der Basisfolie 4 verbleibende Wasser wird in einem Trockner 17 zum Verdunsten gebracht, so dass die Basisfolie 4 völlig trocken in ein Auftragswerk 18 gelangt, wo mittels einer Walze eine Schutzschicht 19 von 1 µm bis 10 µm Stärke vollständig auf die Seite mit der geätzten Reflexionsschicht 3 der Basisfolie 4 aufgetragen wird. Das Material der Schutzschicht 19 kann ein mittels Ultraviolettlicht aushärtbarer Lack oder ein konventionell trocknender Lack mit einem Lösungsmittel sein. Die Ausgestaltung der Einrichtung 20 hängt daher von Material der Schutzschicht 19 ab. Im ersten Fall umfasst die Einrichtung 20 Ultraviolettstrahler zur Initiierung der Aushärtung oder, im zweiten Fall, erzeugt sie Wärmeenergie zum beschleunigten Abdunsten des Lösungsmittels.

Anstelle der in der Figur 5 gezeigten Verarbeitungsstrasse kann die geätzte Basisfolie 4 nach dem Verlassen des Trockners 17 aufgerollt werden. Zu einem späteren Zeitpunkt wird die geätzte Basisfolie 4 von der Rolle dem Auftragswerk 18 zugeführt und die Schutzschicht 19 aufgebracht und getrocknet.

In der Figur 6 ist die ausserhalb der Teilflächen 7 (Figur 3) verbliebene Reflexionsschicht 3 und in den Teilflächen 7 die freie Oberfläche der Lackschicht 1 der Basisfolie 4 (Figur 4) vollständig mit der Schutzschicht 19 zum Schutz der Reflexionsschicht 3 über den Reliefstrukturen 6 und über anderen Strukturen 21 überzogen. Mit dem Auftragen der Schutzschicht 19 werden die Reflexionsschicht 3 mit den Reliefstrukturen 6 bzw. mit den Strukturen 21 in ein Kunststofflaminat 1, 19 eingebettet, aus dem die Sicherheitselemente hergestellt werden. Im allgemeinen ist die Haftung zwischen der Lackschicht 1 und der Schutzschicht 19 in den Teilflächen 7 wesentlich höher als die Haftung zwischen der Lackschicht 1 bzw. der Schutzschicht 19 und der Reflexionsschicht 3. Die Schutzschicht 19 ist daher ohne Zerstörung der Reliefstrukturen 6 in den benachbarten Gebieten nicht mehr entfernbare. In Übereinstimmung mit der bereits eingangs erwähnten CH-PS 670'904 sind die durch die Lackschicht 1 und die Schutzschicht 19 gebildeten Grenzflächen als Haftbrücken 22 bezeichnet.

Mit Vorteil weist die Schutzschicht 19 den gleichen Brechungsindex wie die Lackschicht 1 auf, da die nicht von der Reflexionsschicht 3 bedeckten Reliefstrukturen 6 oder die glatten freiliegenden Oberflächen der Lackschicht 1 nach dem Auftrag der Schutzschicht 19 unsichtbar werden. Es bildet sich keine optisch wirksame Grenzfläche zwischen der Lackschicht 1 und der

Schutzschicht 19 aus. Daher wird in den Haftbrücken 22 kein Licht in Richtung des Betrachters gebeugt bzw. gespiegelt. In der Zeichnung ist aus darstellerischen Gründen der Übergang zwischen der Lackschicht 1 und der Schutzschicht 19 gestrichelt gezeichnet.

Die für Lacke verwendbare transparente Materialien weisen nur eine Differenz der Brechungsindizes von höchstens etwa 0,4 auf. Beträgt diese Differenz mehr als 0,1 treten in den Haftbrücken 22 an der Grenzfläche zwischen der Lackschicht 1 und der Schutzschicht 19 Reflexionen auf, die unter einem bestimmten Blickwinkel für das Auge gerade noch sichtbar sind und die aber die Transparenz nicht stören. Beträgt diese Differenz weniger als 0,1 ist die Intensität des reflektierten oder gebeugten Lichts so gering, um Reflexionen oder Beugungseffekte von bloßem Auge wahrnehmen zu können.

Die Schutzschicht 19 besteht bei einer ersten Ausführung aus einem konventionell trocknenden Kleber und ist zum Verbinden der Basisfolie 4 mit der Oberfläche eines Gegenstands ausgebildet. Die Dicke der Kleberschicht richtet sich nach der Oberflächenstruktur der zu beklebenden Fläche. In einer zweiten Ausführung wird zunächst ein nichtklebender Schutzlack, beispielsweise der gleiche Lack wie für die Lackschicht 1, aufgetragen und die Kleberschicht als äußerste Schicht in einer zweiten, hier nicht gezeigten Anordnung aufgebracht, die aus dem zweiten Auftragswerk 18 (Figur 5) und der zweiten Trocknungseinrichtung 20 (Figur 5) besteht. Mit Kleber sind die bekannten Heisskleber und Kaltkleber gemeint.

Dient die Trägerfolie 2 als Basis für die Wert- oder Kreditkarte, wird für die Zwischenschicht 5 der Haftvermittler und für die Schutzschicht 19 der nichtklebende transparente Schutzlack verwendet. In dieser dritten Ausführung ist das Reliefmuster der Reliefstrukturen 6 sowohl durch die Schutzschicht 19 als auch durch die Kartenbasis sichtbar, wenn sie transparent sind, ein für die graphische Gestaltung nicht zu unterschätzender Vorteil dieses Verfahrens. Die Weiterverarbeitung zu Wert- oder Kreditkarten umfasst eventuell konventionelles Bedrucken, ein Freischneiden aus dem Band und das Verpacken.

Falls auf der zum Aufkleben geeigneten Basisfolie 4 mit der Schutzschicht 19 mehrere Sicherheitselemente nebeneinander angeordnet sind, wird die Basisfolie 4 zunächst längsweise auf die Breite eines Sicherheitselementes geschnitten und aufgerollt. Jede dieser Rollen weist viele dieser hintereinander angeordneten Sicherheitselemente auf.

Das nach den beschriebenen Verfahren erzeugte Sicherheitselement ist in der Figur 7 auf einen Gegenstand 23 aufgeklebt. Auf der linken Seite der Zeichnung ist die Schutzschicht 19 mit einer Kleberschicht 24 überzogen, während auf der rechten Seite der Zeichnung die Schutzschicht 19 selbst aus einem Klebematerial besteht. Nachdem das Sicherheitselement auf dem Gegenstand 23 haftet, kann die Trägerfolie 2 abgezogen werden, wenn die Zwischenschicht 5 als Trenn-

schicht ausgebildet ist.

Das aus dem Druckbild und aus dem Reliefmuster gebildete Flächenmuster des Sicherheitselements weist im Kunststofflaminat 1, 19 als optische Markierungen eingebettete Bereiche mit der Reflexionsschicht 3 über den Reliefstrukturen 6 und den streuenden oder spiegelnden Strukturen 21 sowie die transparenten Haftbrücken 22 auf. Das Flächenmuster ist mit Vorteil mit einer zusammenhängenden Haftbrücke 22 umgeben, um die Reflexionsschicht 3 vor Korrosion und anderen Umgebungseinflüssen zu schützen. Das Flächenmuster wird von einer Lichtquelle 25 beleuchtet und von einem Beobachter 26 mit dem unbewaffneten Auge betrachtet. Das Sicherheitselement ist teiltransparent, das heisst es ist in den Haftbrücken 22 völlig transparent und in den den Haftbrücken 22 benachbarten und mit der Reflexionsschicht 3 bedeckten Bereichen undurchsichtig, da die Reflexionsschicht 3 das einfallende Licht, direkt oder gebeugt, reflektiert. Durch die transparenten Haftbrücken 22 hindurch sind für den Beobachter 26 die Schrift- und Druckbilder, Photographien oder allgemein eine Strukturierung 27 der Oberfläche des Gegenstands 23 unter dem Sicherheitselement sichtbar. Die verschiedenen, das Licht beugenden, streuenden oder reflektierenden Flächenelemente des Flächenmusters sind auch bei schlechter Beleuchtung mit grosser Lichtintensität sichtbar, während in den transparenten Haftbrücken 22 infolge einer allfälligen vorhandenen Änderung des Brechungsindex auftretende Beugungen und Reflexionen auch unter guten Betrachtungsbedingungen nur sehr lichtschwache Effekte zu beobachten sind, die das Erkennen der Strukturierung 27 auf dem Gegenstand 23 nicht stören.

Die optisch wirksamen Flächenelemente sind beispielsweise Linien, Guillochen, Punkte, Mikroschriften, Vielecke usw., aus denen sich das Flächenmuster zusammensetzt. Der Betrachter des Flächenmusters erblickt in Abhängigkeit von der Beleuchtungsrichtung und der Orientierung des Sicherheitselementes das wahrnehmbare Bild, eine farbige Darstellung, die sich vorbestimmt ändert, wenn durch Drehen oder Kippen des Sicherheitselementes die Beleuchtungsrichtung und die Beobachtungsrichtung verändert werden, weil die Bereiche mit der Reflexionsschicht 3 das einfallende weisse Licht in vorbestimmte Richtungen beugen, reflektieren oder streuen. Der Beobachter sieht beim Drehen oder Kippen des Sicherheitselementes neben der Strukturierung 27 zusätzlich das Flächenmuster, das sich abhängig von der augenblicklichen Beleuchtungs- und Betrachtungsrichtung im Gegensatz zur Strukturierung 27 in Farbe, Grösse und Form ändert.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines teiltransparenten Sicherheitselements mit einem visuell erkennbaren Flächenmuster aus beugungsoptisch wirksamen optischen Markierungen mit nichtzusammenhän-

genden Reflexionsschichten (3) und transparenten Haftbrücken (22) eingebettet in ein Kunststofflaminat (1, 19),

dadurch gekennzeichnet,

dass in eine Basisfolie (4) mikroskopisch 5
feine Reliefstrukturen (6) abgeformt werden,

dass eine derart strukturierte Lackschicht (1) der Basisfolie (4) vollständig mit der Reflexionsschicht (3) überzogen wird,

dass ein Aetzmittel (8) in einem vorbestimmten Druckbild aus Teilflächen (7) drucktechnisch auf die Reflexionsschicht (3) aufgebracht wird, 10

dass die Reflexionsschicht (3) durch das Aetzmittel (8) in den Teilflächen (7) entfernt und die Oberfläche der Lackschicht (1) freigelegt wird, und 15

dass zur Bildung des Kunststofflaminats (1, 19) die Lackschicht (1) in den Teilflächen (7) und die verbleibenden Flächen der Reflexionsschicht (3) mit wenigstens einer transparenten Schutzschicht (19) überzogen werden, wobei in den Teilflächen (7) aus der direkten Verbindung der Lackschicht (1) mit der Schutzschicht (19) die transparenten Haftbrücken (21) entstehen. 20

2. Verfahren zum Herstellen eines teiltransparenten Sicherheitselements mit einem visuell erkennbaren Flächenmuster aus beugungsoptisch wirksamen optischen Markierungen mit nichtzusammenhängenden Reflexionsschichten (3) und transparenten Haftbrücken (22) eingebettet in ein Kunststofflaminat (1, 19), 25

dadurch gekennzeichnet,

dass eine mit der Reflexionsschicht (3) überzogene Basisfolie (4) mit den mikroskopisch feinen Reliefstrukturen (6) geprägt wird 30

dass ein Aetzmittel (8) in einem vorbestimmten Druckbild aus Teilflächen (7) drucktechnisch auf die Reflexionsschicht (3) aufgebracht wird, 35

dass die Reflexionsschicht (3) durch das Aetzmittel (8) in den Teilflächen (7) entfernt und die Oberfläche der Lackschicht (1) freigelegt wird, und 40

dass zur Bildung des Kunststofflaminats (1, 19) die Lackschicht (1) in den Teilflächen (7) und die verbleibenden Flächen der Reflexionsschicht (3) mit wenigstens einer transparenten Schutzschicht (19) überzogen werden, wobei in den Teilflächen (7) aus der direkten Verbindung der Lackschicht (1) mit der Schutzschicht (19) die transparenten Haftbrücken (21) entstehen. 45

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens zwei, sich in den Gitterparametern unterscheidende Reliefstrukturen (6) in die Lackschicht (1) abgeformt wird. 50

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Druckbild aus den Teilflächen (7) im Register zum Flächenmuster aus den optischen Markierungen erzeugt wird. 55

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass um das Flächenmuster eine zusammenhängende Haftbrücke (22) zum Schutz der Reflexionsschicht (3) vor Korrosion erzeugt wird.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass zwischen der Lackschicht (1) und einer Trägerfolie (2) der Basisfolie (4) eine Haftvermittlerschicht (5) aufgetragen wird und dass für die Trägerfolie (2) eine transparente Folie verwendet wird, so dass die optischen Markierungen sowohl durch die Schutzschicht (19) als auch durch die Trägerfolie (2) sichtbar sind.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass für die Schutzschicht (19) ein Material verwendet wird, das sich im Brechungsindex um höchstens 0,1 vom Material der Lackschicht (1) unterscheidet.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass für die Schutzschicht (19) das gleiche Material wie für die Lackschicht 1 aufgetragen wird.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass Aluminium als Reflexionsschicht (3) und ein alkalisches Aetzmittel (8) verwendet wird.

Fig. 1

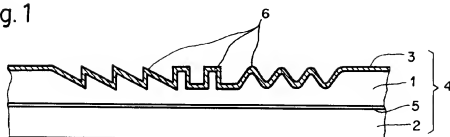


Fig. 2

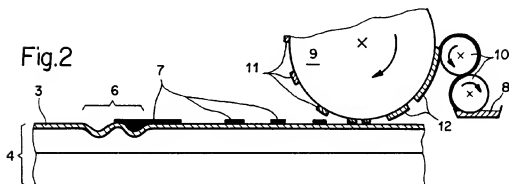


Fig. 3

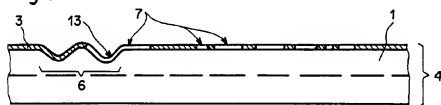


Fig. 4

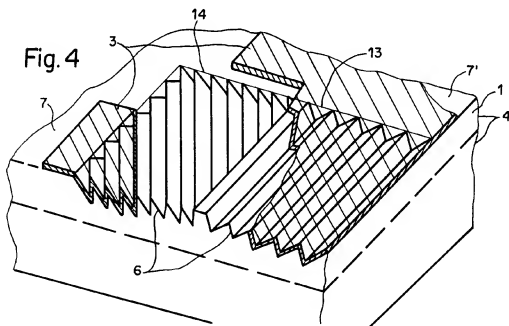


Fig.5

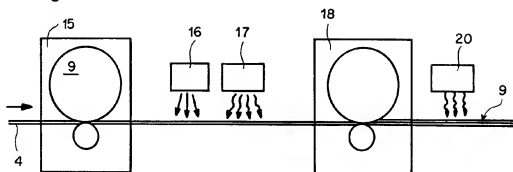


Fig.6

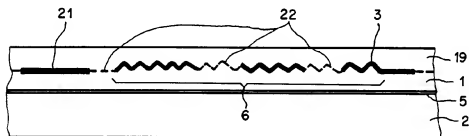
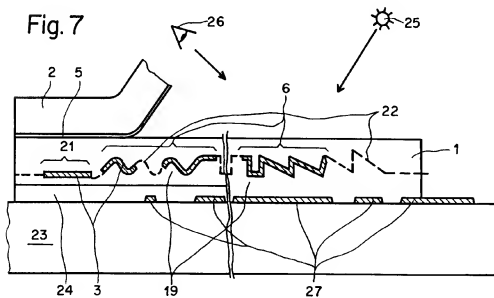


Fig. 7





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 96 10 5204

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
A	EP-A-0 372 274 (GAO) 13.Juni 1990 * Spalte 7, Zeile 36 - Spalte 8, Zeile 7; Abbildung 6 *	1,2	B42D15/10
A	US-A-4 662 653 (GREENAWAY) 5.Mai 1987 * Spalte 4, Zeile 30 - Zeile 39; Abbildungen 2,3 *	1,2	
A	EP-A-0 537 439 (LANDIS & GYR BUSINESS SUPPORT) 21.April 1993 * Spalte 5, Zeile 30 - Spalte 6, Zeile 31; Abbildungen 3A-3D *	1,2	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			B42D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenamt		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
DEN HAAG		11.November 1996	Evans, A
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
<p>X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtchriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur</p>		<p>T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus andern Gründen angeführtes Dokument @: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>	

EP 0 758 587 A1 (1996)